



(19) **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT**

(12) **Offenlegungsschrift
DE 199 15 868 A 1**

(51) Int. Cl.⁷:
D 06 N 1/00

(21) Aktenzeichen: 199 15 868.1
(22) Anmeldetag: 8. 4. 1999
(10) Offenlegungstag: 19. 10. 2000

(71) Anmelder:
DLW AG, 74321 Bietigheim-Bissingen, DE
(74) Vertreter:
Müller-Boré & Partner, Patentanwälte, European
Patent Attorneys, 81671 München

(72) Erfinder:
Markmann, Ole, 27753 Delmenhorst, DE; Schulte,
Bernd, Dr., 27753 Delmenhorst, DE
(56) Entgegenhaltungen:
DE 197 30 954 A1
US 29 87 104

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

(54) Neuartige Linoleumstruktur und Verfahren zu dessen Herstellung
(57) Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur
Herstellung eines neuartigen gemusterten Linoleumflä-
chenbildes.

DE 199 15 868 A 1

DE 199 15 868 A 1

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines neuartigen gemusterten Linoleumflächengebildes.

Linoleum wird seit vielen Jahrzehnten in unifarbenen, jasprierten und überwiegend auch in marmorierten Musterungen hergestellt. Die Verfahren zur Herstellung von diesen Dessinierungen sind allgemein bekannt. Das Verfahren zur Herstellung der marmorierten Strukturen bekannt unter den Handelsnamen Marmorette® bzw. Marmolcem® stellt sich wie folgt dar:

Die aus den üblichen Rohstoffen für Linoleum, z. B. Linoleumzement, Holzmehl, Korkmehl, Kreide, Weisspigment und Buntpigmenten, gefertigten Mischmassen werden je nach gewünschter Dessinierung in definierten Mengenanteilen gemischt und als gekratzte Mischmasse einem Walzwerk zugeführt. Das im Walzwerk erzeugte mehrfarbige, jasprierte Linoleumfell (ca. 1,6 m breit) wird in ca. 2 m lange Stücke geteilt und schuppenförmig zu einem mehrlagigen Fellpaket gelegt. Die stark längsorientierte Jaspierung der Einzelfelle verläuft im weiteren Fertigungsprozess quer zur Kalanderfertigungsrichtung. Das Fellpaket wird jetzt dem Kalanderspalt zugeführt und auf die gewünschte Stärke der Deckschicht ausgewalzt. Zeitgleich mit der Deckschicht wird der Untergrund gefertigt, der aus Jutegewebe und aus kalandrierter, im Regelfall einfarbiger, Linoleummischmasse besteht. Untergrund und Deckschicht werden aufeinandergelegt und im Bandkalander kraftschlüssig miteinander verbunden. Anschliessend wird das noch nicht gebrauchsfähige Linoleum in Reifehäuser eingezogen, wo es durch weitere oxidative Vernetzung des Bindemittels Linoleumzement die für den Gebrauch notwendigen Zug- und Druckfertigkeiten erhält.

Der Nachteil des Verfahrens zur Herstellung der herkömmlichen gemusterten Linoleumflächengebilde, bei denen unterschiedlich gefärbte, gekratzte Mischmassen direkt in einen Kalanderspalt geschüttet und zu einem jasprierten Linoleumwalzfell ausgewalzt werden, ist jedoch, dass zwangsweise mehr oder weniger stark längsgerichtete Strukturen resultieren, wodurch die Gestaltungsmöglichkeiten für ein gemustertes Linoleumflächengebilde stark eingeschränkt sind.

Somit liegt der vorliegenden Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung eines neuartigen Linoleumflächengebildes bereitzustellen, welches eine grössere Variationsbreite der Musterung des herzustellenden Linoleumflächengebildes erlaubt. Ferner sollen vorzugsweise bereits vorhandene Herstellungsanlagen zur Herstellung verwendet werden können.

Die Aufgabe wird durch die in den Ansprüchen gekennzeichneten Ausführungsformen der vorliegenden Erfindung gelöst.

Insbesondere wird die Aufgabe durch Bereitstellung eines Verfahrens zur Herstellung eines Linoleumflächengebildes gelöst, welches die Schritte

Aufstreuen mindestens einer Sorte von ein- oder mehrfarbigen Mischmassepartikeln auf mindestens eine Seite eines ein- oder mehrfarbigen Linoleumwalzfells und

– im wesentlichen verzugsfreies Einpressen der Mischmassepartikel in das Linoleumwalzfell

umfasst.

Das Verfahren zur Herstellung der neuartigen Struktur basiert im wesentlichen auf dem Verfahren zur Herstellung eines marmorierten oder jasprierten Linoleumflächengebildes,

ist jedoch durch den Einbau zusätzlicher Verfahrensschritte im Produktionsprozess ergänzt worden.

Das Einstreuen andersfarbiger Partikel auf ein Linoleumwalzfell ist bei der Herstellung von Linoleumflächengebilden bisher nicht angewandt worden, da bisher keine geeigneten Streutechniken für die Linoleummischmasse zur Verfügung standen. Ein beispielsweise gemäß der vorliegenden Erfindung verwendbares Streuverfahren wird nachstehend, insbesondere in Verbindung mit Fig. 3, beschrieben.

- 10 Die einzustreuenden Mischmassepartikel liegen in Form einer körnigen Streumasse vor. Sie können sowohl ein- als auch mehrfarbig sein und es wird erfahrungsgemäß mindestens eine Sorte derartiger Mischmassepartikel auf das Linoleumfell eingestreut. Die Zusammensetzung der Partikel kann gleich oder verschieden von der Zusammensetzung des Linoleumwalzfells sein. Vorzugsweise weisen die Partikel eine bis auf die Pigmentierung ähnliche Zusammensetzung wie das Linoleumwalzfell auf, noch bevorzugter sind die Partikel trockener als das Linoleumfell, d. h. linoleumzementärmer. Vorzugsweise sind die Mischmassepartikel in mindestens einer zur Farbe des Linoleumwalzfells kontrastierenden Farbe gefärbt. Die Partikel können alle im wesentlichen die gleiche Größe aufweisen, es können aber auch Partikel unterschiedlicher Größe auf das Linoleumfell gestreut werden. Ferner können die Partikel in unterschiedlichen Formen vorliegen, wie beispielsweise als unregelmäßige Körnchen, Kugelchen oder eiförmig. Vorzugsweise weisen die Partikel einen Durchmesser von 0,5 bis 20 mm, mehr bevorzugt von 0,5 bis 10 mm, auf. Es kann eine Sorte derartiger Mischmassepartikel oder auch zwei oder mehrere Sorten eingestreut werden. Die Herstellung der Partikel kann auf dem gleichen Weg wie bei der normalen Mischmasse erfolgen. Gegebenenfalls kann eine separate Aussiebung erforderlich sein.
- 15 35 Erfungsgemäß können die Partikel auf ein unifarbiges, ein marmoriertes oder ein jaspriertes Linoleumfell gestreut werden. Das Linoleumwalzfell weist vorzugsweise eine Dicke von 0,5 bis 2,5 mm, noch bevorzugter von 1 bis 2 mm auf.
- 20 40 45 50 55 60 65 66 Es ist ausreichend, die Partikel nur auf entweder die Rückseite oder die Vorderseite des Linoleumfells aufzustreuen. Aus Gründen einer noch gleichmässigeren, durchgehenden Musterung kann es bevorzugt sein, beide Seiten des Linoleumfells mit den Partikeln zu bestreuen. Ferner ist es bevorzugt, die Partikel durch das Anordnen von siebähnlichen Vorrichtungen während des Streuvorgangs zu vereinzeln, um eine möglichst gleichmässige und homogene Verteilung der Partikel auf dem Linoleumfell zu bewirken. Im allgemeinen werden die Partikel in einem unwillkürlichen Muster, wie es durch einen Streuvorgang entsteht, auf dem Linoleumfell zu liegen kommen und eingepresst werden. Die Partikel können aber auch in einem willkürlich vorgegebenen Muster verteilt sein, beispielsweise in Form von geometrischen und ungeometrischen Figuren. Die Mischmassepartikel werden vorzugsweise in einer Menge, bezogen auf das Gewicht des Linoleumfells von 10 bis 500 g/m² eingestreut.

Die Partikel werden nach dem Aufstreuen auf das Linoleumfell beispielsweise mittels einer Mangel oder eines anderen Presswerkzeugs im wesentlichen verzugsfrei in das Linoleumfell eingedrückt. Vorzugsweise werden die Mischmassepartikel der Streumasse so tief in das weiche Linoleumfell eingepresst, dass möglichst ein ebener Abschluss mit dem Linoleumfell resultiert. Die Partikel können aber auch nur teilweise in das Linoleumfell gedrückt werden, so dass ein Linoleumfell mit einer nichtebenen Oberflächenstruktur erhalten wird.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform des erfin-

dungsgemäßen Verfahrens wird das Linoleumwalzfell nach dem Aufstreuen und Einpressen der Partikel in beispielsweise etwa 2 m lange Stücke geschnitten und dann mittels eines Felllegers zu einem schuppenförmigen Fellpaket gelegt. Dabei werden die Stücke vorzugsweise so gelegt, dass die ursprüngliche Längsrichtung des Linoleumwalzfells quer (90°) zur Transportrichtung des schuppenförmigen Fellpaketes zu liegen kommt. Anschliessend kann das Fellpaket beispielsweise mittels eines Fellkalanders auf die gewünschte Stärke zu einem mustergebenden Fell (Deckschicht) ausgewalzt werden und mit beispielsweise einer Doubliermangel mit dem Untergrund verbunden.

Gemäß einer anderen bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens kann das durch Aufstreuen und Einpressen von Linoleumpartikeln ausgerüstete Linoleumwalzfell auch direkt als mustergebendes Fell (Deckschicht) mit dem Untergrund verbunden werden.

Der Untergrund besteht in der Regel aus einem Trägergewebe, wie beispielsweise Jute, Glasfaser- oder Kunststoffgewebe, auf das eine dünne Schicht einer beispielsweise einfarbigen Linoleummischmasse kalandriert wird.

Die kraftschlüssige Verbindung von Untergrund und Deckschicht erfolgt beispielsweise mittels eines Bandkalanders oder ähnlichen Vorrichtungen. Die anschließende Reifung und weitere Verarbeitung erfolgt des durch das erfindungsgemäße Verfahren hergestellten Flächengebildes wie bei herkömmlichen Linoleumflächengebildern.

Überraschenderweise kann mit dem erfindungsgemäßen Verfahren ein Linoleumflächengebilde mit einer Struktur erhalten werden, die einerseits durch die Struktur des Linoleumfells und andererseits durch die eingestreuten, die Deckschicht durchdringenden ein- oder mehrfarbigen Partikel mindestens einer Sorte, die ein nahezu richtungsfreies Oberflächenbild ergeben.

Durch das erfindungsgemäße Verfahren kann eine unbestimmte Zahl verschiedener, neuartiger Linoleumstrukturen hergestellt werden. Allen Strukturen gemeinsam ist die Einstreuung von ein- oder mehrfarbigen Mischmassenpartikeln beispielsweise in unregelmässiger Anordnung, wobei ungerichtete bzw. nur schwach orientierte Linoleumpunkte entstehen. Variationen sind durch die Auswahl der Form und Grösse, der Menge und Farbigkeit der eingestreuten Partikel und durch die Variation der Struktur des Linoleumwalzfells (marmoriert, uni, jaspriert etc.) möglich.

Die vorliegende Erfindung betrifft daher auch ein Linoleumflächengebilde, welches eine Deckschicht als Matrix, die mindestens eine erste Farbe aufweist, und mindestens eine Sorte kontrastfarbener Partikel, die in die Matrix eingebettet sind, umfasst. Die Deckschicht kann einfarbig, marmoriert oder jaspirt sein und eine oder mehrere Sorten ein- und/oder mehrfarbiger in Größe und/oder Farbe verschiedene und/oder gleicher Partikel enthalten.

Die Partikel können nur in die Oberseite der Deckschicht eingebettet sein oder auch die gesamte Deckschicht durchdringen. Vorzugsweise liegen die Partikel in unregelmässiger Anordnung vor, sie können aber auch in einem willkürlich vorgegebenen Muster, beispielsweise in Form von geometrischen und ungeometrischen Figuren, verteilt sein.

Bezogen auf das Gesamtgewicht der Deckschicht liegen die Partikel vorzugsweise in einer Menge von 10 bis 500 g/m² vor.

Die Figuren zeigen:

Fig. 1 ist eine schematische Ansicht einer Vorrichtung zur Durchführung einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens. Aus der vorgefertigten ein- oder mehrfarbigen Linoleummischmasse A wird im Fellwalzwerk 1 ein Fell ausgewalzt. Je nach Mischmasse A resultiert ein unifarbenes bzw. jaspriertes Linoleumfell B. Über

ein erstes Förderband 2 wird das Linoleumfell B auf ein zweites Förderband 3 transportiert, wo mittels einer Streuanlage 4, welche die Mischmassenpartikel vereinzelt, mindestens eine Sorte einer ein- oder mehrfarbigen Streumasse C 5 auf das Linoleumfell B gestreut wird. Nach dem Bestreuen des Linoleumfells B werden die Mischmassenpartikel der Streumasse C mittels einer Mangel 5 tief in das weiche Linoleumfell B eingepresst, so dass möglichst ein ebener Abschluss mit dem Linoleumfell B resultiert. Das so präparierte Linoleumfell D wird nun zum Fellleger 6 geführt, in ca. 2 m lange Stücke geteilt und zu einem schuppenförmigen Fellpaket E gelegt. Das Fellpaket E wird dabei derart auf ein weiteres Förderband legt, dass die bestreute Seite im Fellpaket E nach oben zeigt. Dieses Förderband führt das 10 Fellpaket E dem Fellkalander 7 zu, wobei die bestreute Linoleumfelloseite der kalten Musterungswalze zugewandt ist. Im Fellkalander 7 wird das Fellpaket E auf die gewünschte Stärke zum Strukturfell F (Deckschicht) ausgewalzt und in einem Doublierwalzwerk 8 mit dem Untergrund G verbunden.

Fig. 2 ist eine schematische Ansicht einer Vorrichtung zur Durchführung einer weiteren bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens. Während gemäß der in **Fig. 1** gezeigten Ausführungsform die Rückseite des 15 Linoleumfells B mit den Partikeln C bestreut wird, wird in der Anlage 2 die Streumasse C direkt auf die Vorderseite des Linoleumfelles B gestreut.

Fig. 3 ist eine schematische Ansicht einer Streuanlage 4 für Linoleummasse, welche bei dem erfindungsgemäßen Verfahren verwendet werden kann. Dabei wird die Linoleummischmasse in einen Trichter (1 l) geschüttet, welcher sich vorzugsweise nach unten leicht konisch öffnet, um eine Brückenbildung der Mischmasse zu verhindern. Eine profilierte Walze (14) nimmt in ihren Vertiefungen die Mischmasse auf, welche bei Rotation der Walze durch eine Rakel (12) in Höhe der erhabenen Walzenprofilierung abgestreift wird, so dass je nach Rotationsgeschwindigkeit eine genau bestimmte Mischmassenmenge in den Vertiefungen der profilierten Walze (14) zur danach folgenden Auswurfbürstenwalze (13) transportiert wird. Die gegenläufig rotierende Auswurfbürstenwalze (13) dreht sich mit deutlich höherer Geschwindigkeit als die profilierte Walze (14) und wirft mit der tief in die Vertiefungen der profilierten Walze (14) greifenden Bürste (13) die Mischmasse nach unten aus. Mit einer zusätzlichen Reinigungsbürste (15) können gegebenenfalls in den Vertiefungen der profilierten Walze (14) verbliebene Mischmasserückstände ausgeworfen werden. Die nach unten ausgeworfene Mischmasse fällt auf ein changierendes Sieb (16), welches zur Egalisierung und einer gleichmässigen Streuung beiträgt. Unterhalb des changierenden Siebs (16) können noch ein oder mehrere feststehende Siebe (17) angeordnet sein, welche die in eine schräge Fallbewegung gebrachten Mischmassenpartikel bremsen und mit möglichst wenig Energie auf das dicht darunter vorbeiziehende Linoleumfell auftreffen lassen. Ein Förderband (3) transportiert das bestreute Linoleumfell zu einer Mangel (5), mittels der die relativ stabilen Linoleumpartikel in das weiche Linoleumfell eingepresst werden.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines gemusterten Linoleumflächengebildes, welches die Schritte

Aufstreuen mindestens einer Sorte von ein- oder mehrfarbigen Mischmassenpartikeln auf mindestens eine Seite eines ein- oder mehrfarbigen Linoleumwalzfells und
– im wesentlichen vorzugsweise Einpressen der

Mischmassepartikel in das Linoleumwalzfell umfasst.

2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei das Linoleumwalzfell beidseitig mit Mischmassepartikeln bestreut werden. 5
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, wobei die Partikel mittels einer Mangel oder eines anderen Presswerkzeugs in das Linoleumfell eingedrückt werden.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei ein unifarbenes, marmoriertes oder jaspiertes Linoleumwalzfell verwendet wird. 10
5. Verfahren einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei eine Zusammensetzung der Mischmassepartikel verwendet wird, welche einen geringeren Anteil Linoleumzement aufweist als das Linoleumwalzfell. 15
6. Verfahren einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei das durch Aufstreuen und Einpressen von Mischmassepartikeln ausgerüstete Linoleumwalzfell geschnitten, zu einem schuppenförmigen Fellpaket gelegt und anschliessend zu einem mustergebenden Fell 20 ausgewalzt wird.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei das durch Aufstreuen und Einpressen von Mischmassepartikeln ausgerüstete Linoleumwalzfell direkt als mustergebendes Fell zum einem Linoleumflächengebilde verarbeitet wird. 25
7. Linoleumflächengebilde, umfassend eine Deckschicht als Matrix, die mindestens eine erste Farbe aufweist, und mindestens eine Sorte kontrastfarbener Partikel, die in die Matrix eingebettet sind. 30
8. Linoleumflächengebilde nach Anspruch 7, wobei die Deckschicht unifarben, marmoriert oder jaspriert ist.
9. Linoleumflächengebilde nach Anspruch 7 oder 8, welches in Größe und/oder Farbe gleiche oder verschiedene Partikelarten enthält. 35
10. Linoleumflächengebilde nach einem der Ansprüche 7 bis 9, wobei die Partikel nur in die Oberseite der Deckschicht eingebettet sind.
11. Linoleumflächengebilde nach einem der Ansprüche 7 bis 9, wobei die Partikel die gesamte Deckschicht 40 durchdringen.
12. Linoleumflächengebilde nach einem der Ansprüche 7 bis 11, wobei die Partikel in einer Menge, bezogen auf das Gewicht der Deckschicht, von 10 bis 500 g/m² vorliegen. 45

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

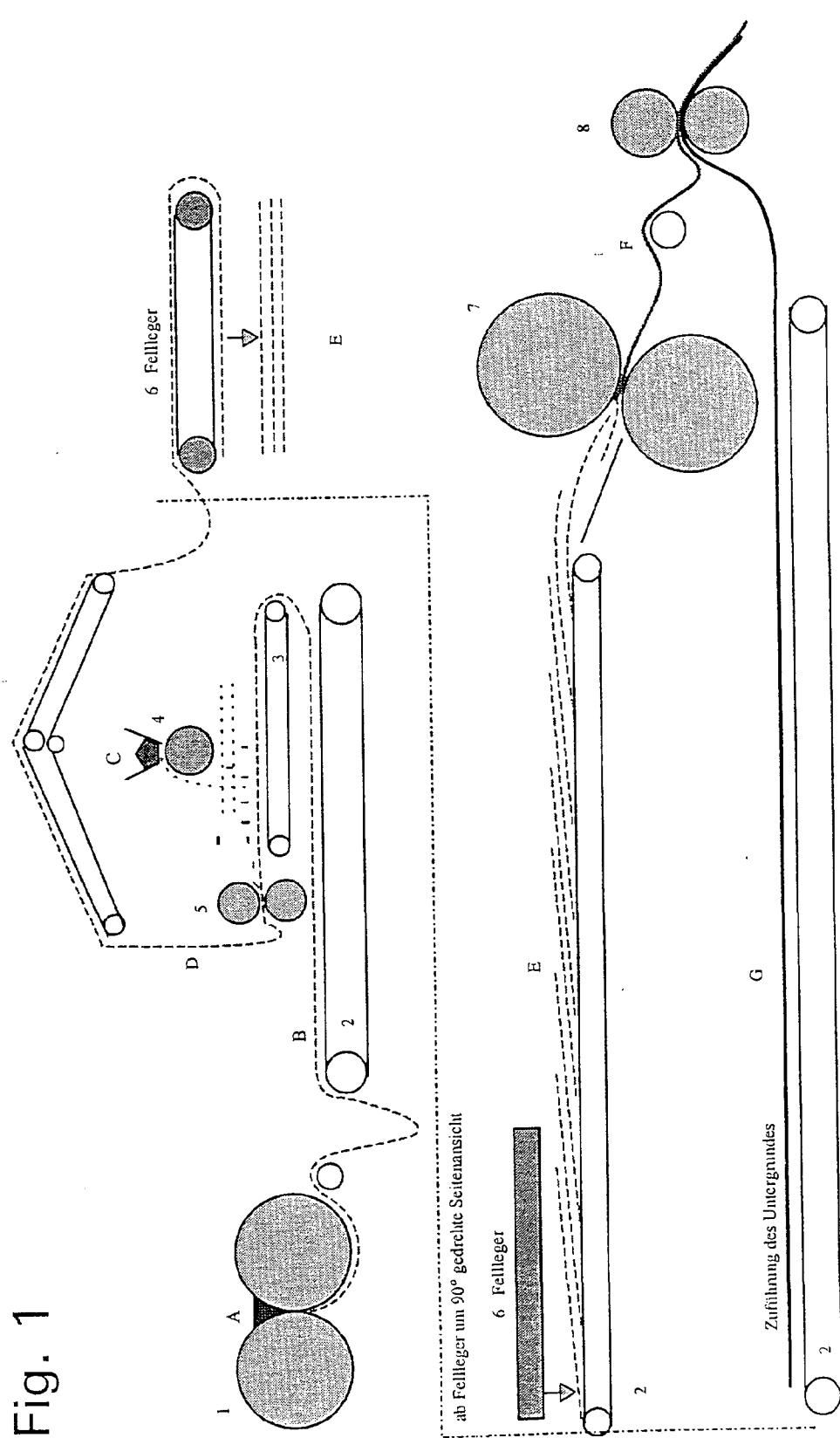


Fig. 1

Fig. 2

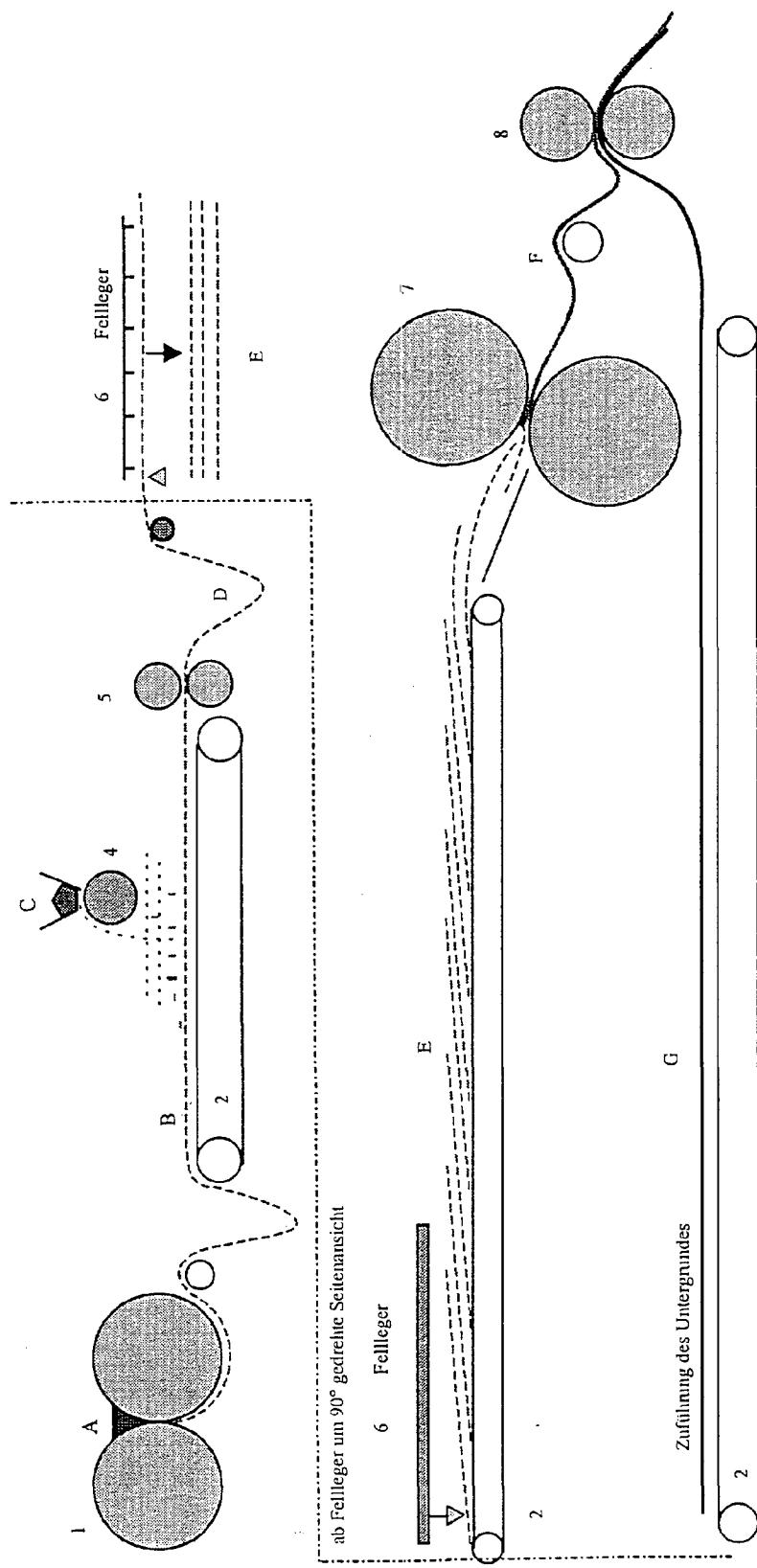
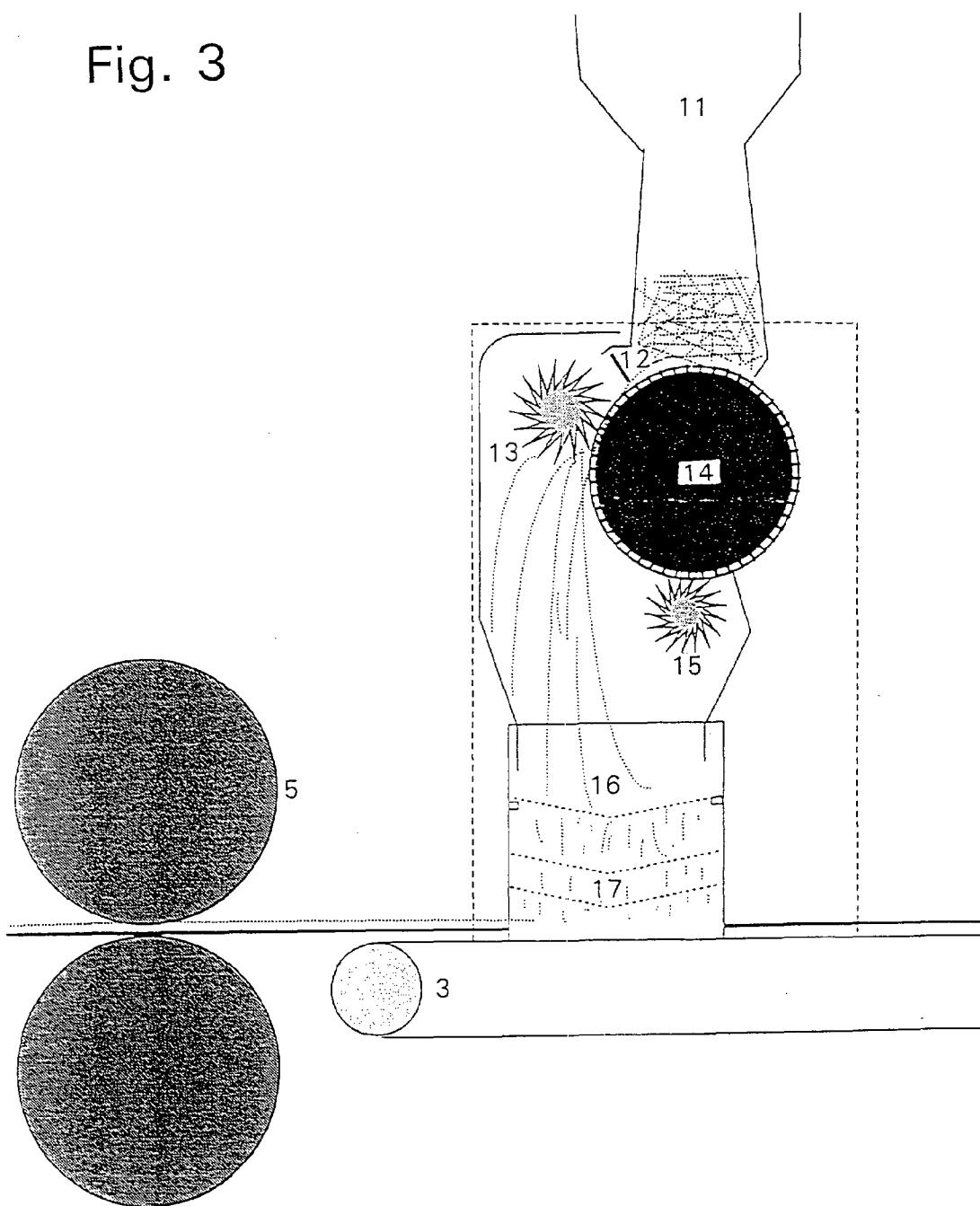


Fig. 3





US007297366B1

(12) **United States Patent**
Markmann et al.(10) **Patent No.:** US 7,297,366 B1
(45) **Date of Patent:** Nov. 20, 2007(54) **LINOLEUM STRUCTURE AND METHOD
FOR PRODUCING SAME**(75) Inventors: **Ole Markmann**, Delmenhorst (DE);
Bernd Schulte, Delmenhorst (DE)(73) Assignee: **DLW Aktiengesellschaft, Inc.**,
Bietigheim-Bissingen (DE)(*) Notice: Subject to any disclaimer, the term of this
patent is extended or adjusted under 35
U.S.C. 154(b) by 0 days.(21) Appl. No.: **09/701,501**(22) PCT Filed: **Apr. 10, 2000**(86) PCT No.: **PCT/EP00/03180**§ 371 (c)(1),
(2), (4) Date: **Jan. 8, 2001**(87) PCT Pub. No.: **WO00/61855**PCT Pub. Date: **Oct. 19, 2000**(30) **Foreign Application Priority Data**

Apr. 8, 1999 (DE) 199 15 868

(51) **Int. Cl.**
B05D 1/12 (2006.01)
B05D 3/00 (2006.01)
B05D 1/36 (2006.01)(52) **U.S. Cl.** **427/180; 427/189; 427/194;**
427/195; 427/201(58) **Field of Classification Search** 428/323,
428/340, 411.1, 904.4, 908.8; 427/180, 189,
427/194, 195, 201, 222

See application file for complete search history.

(56) **References Cited**

U.S. PATENT DOCUMENTS

592,186 A * 10/1897 Bedford 156/238
2,894,560 A 7/1959 Nelson et al. 154/25
2,962,081 A * 11/1960 Dobry et al. 425/115
5,571,588 A * 11/1996 Lussi et al. 428/46

* cited by examiner

Primary Examiner—Sheeba Ahmed

(74) Attorney, Agent, or Firm—Womble Carlyle Sandridge
& Rice, PLLC(57) **ABSTRACT**The present invention relates to a process for producing a
novel patterned flexible linoleum sheet material.**6 Claims, 4 Drawing Sheets**

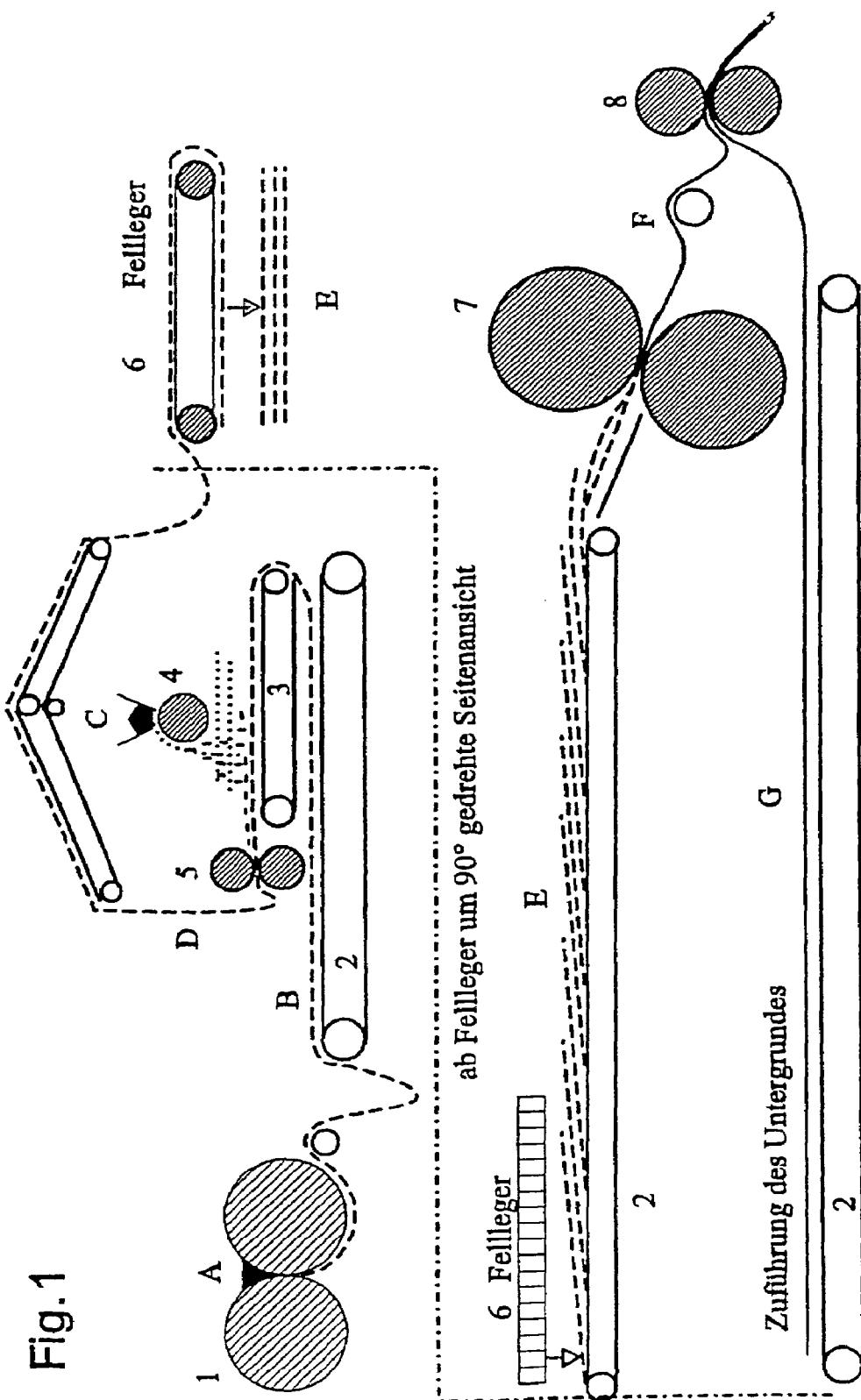


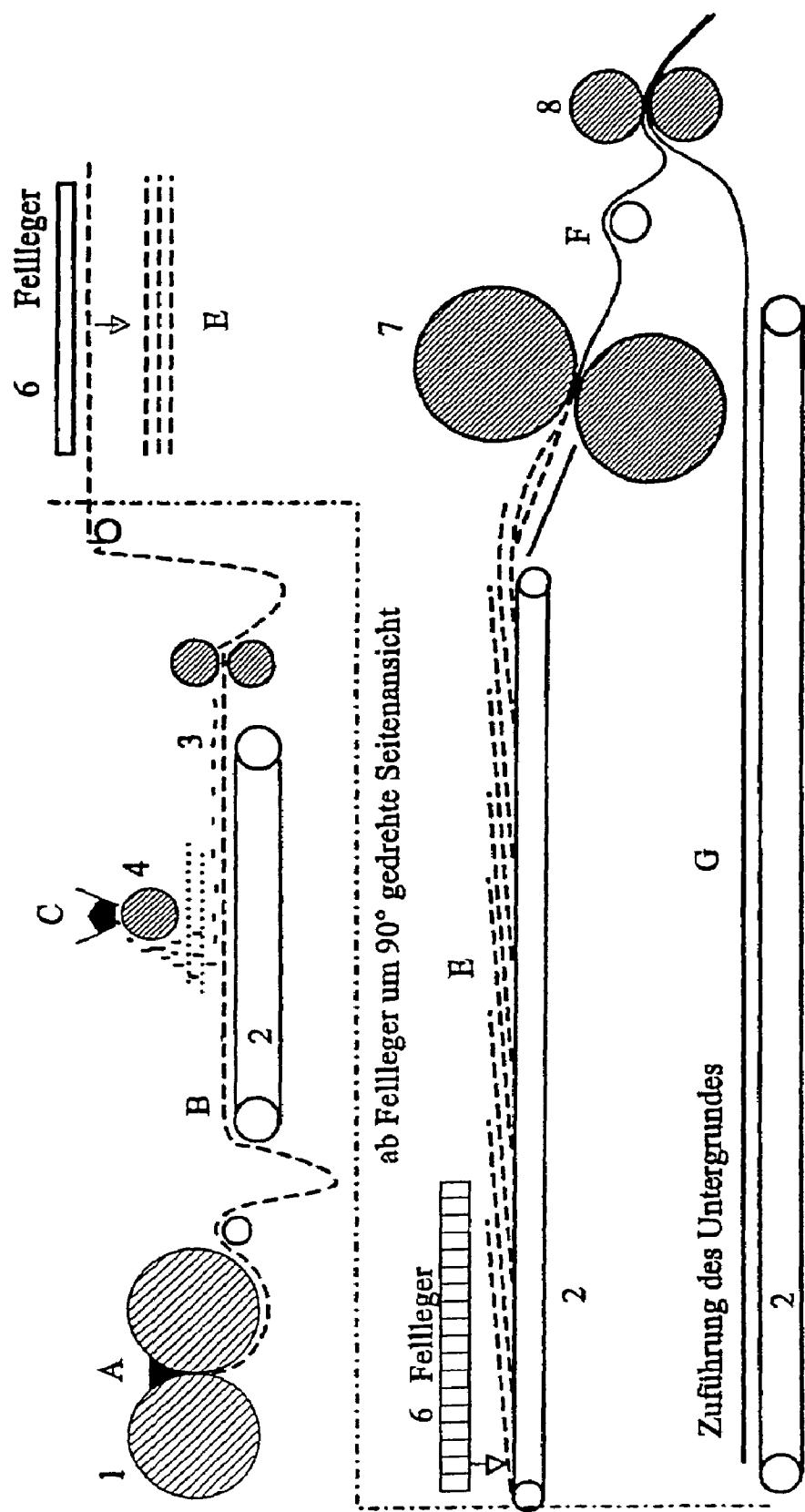
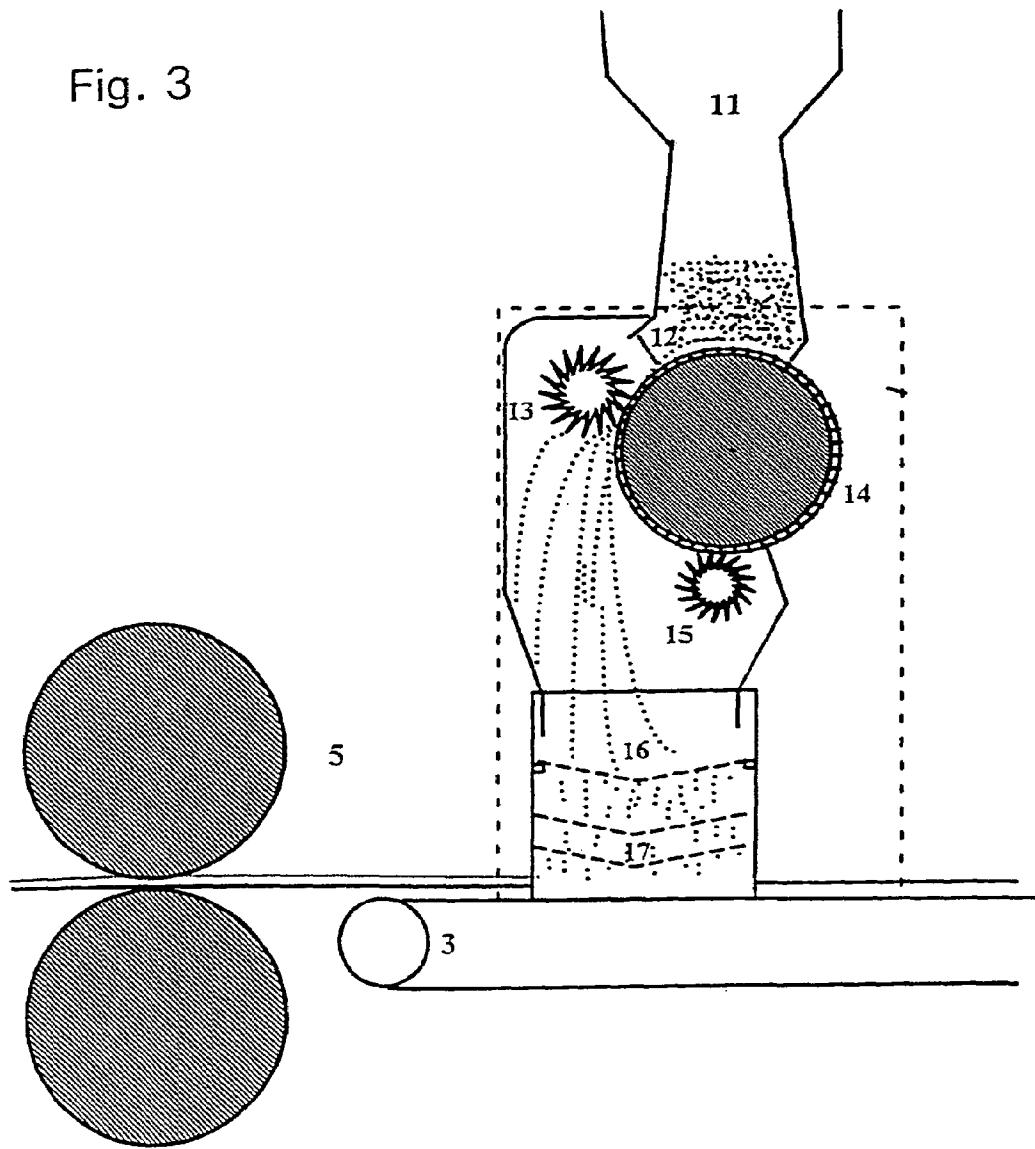
Fig. 2

Fig. 3



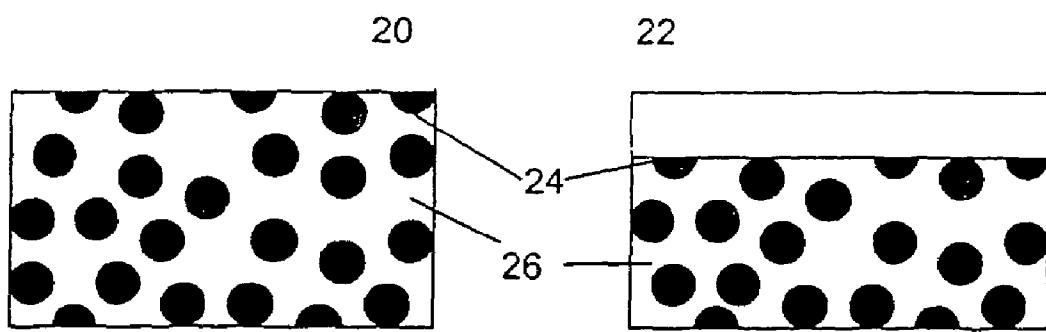


Fig. 4a

Fig. 4b

LINOLEUM STRUCTURE AND METHOD FOR PRODUCING SAME

The present invention relates to a process for the production of a novel patterned flexible linoleum sheet material.

Linoleum has been produced for many decades, predominantly in unicolored, speckled and also marbled patterns. The flexible linoleum sheet materials are produced by first mixing all components, such as binders (so-called Bedford cement or B cement made of a partially oxidized linseed oil and at least one resin as an adhesion promoter), at least one filler and at least one coloring agent, in a suitable mixing apparatus, e.g., a kneader, roll mill or extruder, to form as homogenous a matrix as possible (mixed mass). The fillers used are typically soft wood flour and/or powdered cork (if both wood flour and powdered cork are present, the weight ratio is usually 90:10) and/or chalk, kaolin (china clay) and heavy spar. The mixed mass usually contains at least one coloring agent, such as a pigment (e.g., titanium dioxide) and/or other conventional coloring agents based on inorganic and organic dyes. A typical linoleum composition contains, in relation to the weight of the wear layer, about 40% by weight binder, about 30% by weight organic fillers, about 20% by weight inorganic (mineral) fillers, and about 10% by weight coloring agents. The mixed mass may further contain conventional additives, such as processing aids, antioxidants, UV stabilizers, slip agents and the like, which are selected as a function of the binder.

To produce a unicolored flexible linoleum sheet material, the mixed mass thus obtained is fed into a roll mill (e.g., a calender), and is pressed under pressure onto a substrate at a temperature of typically 10° C. to 150° C. (as a function of the formula and the process technology). A material based on natural and/or synthetic fabrics or knits as well as textile materials may be used as the substrate. Examples are jute fabrics, blends of natural fibers, such as cotton and viscose, glass fiber fabrics, glass fiber fabrics coated with adhesion promoters, blends of synthetic fibers, fabrics of core/sheath fibers with, for example, a core of polyester and a sheath of polyamide. As an adhesion promoter for glass fiber fabrics, a coating made of styrene butadiene latex may be used to coat the glass fibers.

When the mixed mass is pressed onto the substrate, the roll mill (e.g. the nip of a calender) is adjusted such that the resulting floor-covering strip has the desired layer thickness. For linoleum floor coverings, the total thickness is typically about 2 mm to about 6 mm, particularly about 2 mm to about 4 mm.

If a color-patterned floor covering is to be produced, differently colored mixed masses or matrices are first produced separately, rolled into sheets and granulated. The differently colored granulates are then mixed together and fed into a roll mill (e.g. a calender) to produce a speckled linoleum sheet. This sheet can then be pressed either directly onto the textile substrate or onto a textile substrate previously coated with a unicolored mixed mass and/or corkment.

The process for producing marbled structures (known under the trade name Marmorette® or Marmoleum®) is also known per se and comprises the following steps:

The mixed masses produced from the standard linoleum raw materials, e.g. linoleum cement, wood flour, powdered cork, chalk, white pigment and colored pigments, are mixed in defined proportions as a function of the desired pattern and are fed into a roll mill in the form of a carded mixed mass. The multicolored speckled linoleum sheet thus obtained (about 1.6 m wide) is divided into pieces about 2 m long and arranged scale-like in the form of a multilayer

sheet stack. The strongly longitudinally oriented speckling of the individual sheets extends perpendicularly to the calendering process direction in the further manufacturing process. The sheet stack is now fed into the nip of a calender and rolled with friction into the desired thickness of the top layer. Simultaneously with the top layer, the substrate is manufactured, which consists of a jute fabric and a calendered, usually unicolored, mixed linoleum mass. The substrate and top layer are placed on top of one another and are non-positively connected in the ribbon calender.

In contrast to the flexible sheet materials in which plastic is used as a binder in the wear layer, a linoleum-based flexible sheet material is not ready for use after calendering of the mixed mass or matrix. At this stage, linoleum does not have sufficient tensile and compressive strength for the continued production process and further use. This strength is developed only in a subsequent maturing process by further cross-linking of the binder. For this purpose the strip is transported from the calender to a maturing chamber where it is stored while hanging over rods. The linoleum strip matures, i.e., cross-links further to the desired degree in air heated to a temperature of about 40° C. to 100° C. for a period that depends on the formula, the thickness of the wear layer, the temperature and the desired degree of cross-linkage. This takes from about 5 to about 50 days. Thus, the substrate during production of flexible linoleum sheet material serves to carry and fix the wear layer until after maturing and subsequently, for example, as reinforcement of the floor covering.

Since the organic fillers, such as wood flour and/or powdered cork, contained in the flexible sheet material release moisture during the maturing process, the flexible sheet material is usually conditioned after maturing, i.e., it is adjusted to a normal degree of humidity found in a building.

The disadvantage of the process for producing a conventionally patterned flexible linoleum sheet material, in which differently colored carded mixed masses are poured directly into a calender nip and rolled into a speckled linoleum sheet, is that more or less pronounced longitudinally oriented structures necessarily result, which greatly limit the design possibilities for a patterned flexible linoleum sheet material.

Thus, the object of the present invention is to provide a process for producing a novel, flexible linoleum sheet material, which permits a greater range of variation in the patterning of the flexible linoleum sheet material to be produced. Furthermore, it should preferably be possible to use existing production equipment for fabrication.

The object of the present invention is attained by the embodiments characterized in the dependent claims.

Specifically, this object is attained by providing a process for producing a flexible linoleum sheet material comprising the steps of

dispersing at least one type of unicolored or multicolored mixed mass particles over at least one side of a unicolored or multicolored rolled linoleum sheet and substantially warp-free pressing of the mixed mass particles into the rolled linoleum sheet.

The process for producing the novel structure is essentially based on the process for producing a marbled or speckled flexible linoleum sheet material, but has been supplemented by incorporating additional process steps in the production process.

This dispersion of differently colored particles on a rolled linoleum sheet has not thus far been used in the production of flexible linoleum sheet materials, since no suitable dispersion techniques have been available for the mixed linoleum mass. An exemplary dispersion process applicable in

accordance with the present invention will be described below, particularly in connection with FIG. 3.

The mixed mass particles to be dispersed are present in the form of a granular dispersion mass. They can be uncolored or multicolored and, according to the invention, at least one type of such mixed mass particles is dispersed over the linoleum sheet. The composition of the particles can be identical to or different from the composition of the rolled linoleum sheet. Preferably, the particles have a similar composition to that of the rolled linoleum sheet, except for their pigmentation. Particularly preferably, the particles are drier than the linoleum sheet, i.e., contain less linoleum cement to improve their dispersibility. Preferably, the mixed mass particles are dyed at least one color, which contrasts with the color of the rolled linoleum sheet. All of the particles can have substantially the same size, but particles of different sizes may also be dispersed on the linoleum sheet. Furthermore, the particles may differ in shape and may be present, for example, as irregular grains, spheres or ovals. The particles preferably have a diameter of 0.5 mm to 20 mm, particularly preferably 0.5 mm to 10 mm. According to one exemplary embodiment, these particles have a greater diameter than those of the linoleum sheet onto which they are dispersed. One, two or several types of these mixed particles may be dispersed. The particles may be produced using the same process as that for producing the normal mixed mass. Separate screening may possibly be required.

According to the invention, the particles are dispersed on a uncolored or multicolored, for example marbled or speckled, linoleum sheet. The rolled linoleum sheet is preferably 0.5 mm to 2.5 mm thick, more preferably 1 mm to 2 mm, and particularly preferably from 1 mm to 1.5 mm.

It is sufficient to disperse the particles only onto the reverse side or only onto the front side of the linoleum sheet. To obtain a more uniform, continuous patterning, it may be preferred to disperse the particles on both sides of the linoleum sheet. It is further preferred to isolate the particles during the dispersion process by arranging a screen-like device in order to obtain as uniform and homogenous a distribution of the particles on the linoleum sheet as possible. Generally, the particles will strike and be pressed into the linoleum sheet in a random pattern, as is usually the case in a dispersion process. However, the particles may also be distributed in a deliberately defined pattern, for example in the form of geometric or non-geometric figures. The mixed mass particles are preferably dispersed in a quantity of 10 g/m² to 500 g/m² in relation to the weight of the linoleum sheet. The pressed-in particles are preferably densely arranged in the rolled linoleum sheet.

After dispersion on the linoleum sheet, the particles are pressed substantially warp-free into the linoleum sheet, for example by means of a mangle or some other pressing tool. The mixed mass particles of the dispersion mass are preferably pressed deep enough into the soft linoleum sheet to be as flush as possible with the linoleum sheet. It is also possible, however, to press the particles only partially into the linoleum sheet to obtain a linoleum sheet with an uneven surface structure.

According to one embodiment of the inventive process, the rolled linoleum sheet equipped with dispersed and pressed-in linoleum particles may be directly connected to the substrate as a pattern-providing sheet (top layer).

According to a particularly preferred embodiment of the inventive process, however, the rolled linoleum sheet is cut into lengths of about 2 m after the particles have been dispersed and pressed in. With the help of a sheet placer, the pieces are then arranged scale-like to form a sheet stack, so

that any location of the sheet stack is preferably at least 10, particularly preferably 10 to 20 sheets high, and the scales are preferably offset by 100 mm to 200 mm. Depending on the thickness of the individual sheets, the sheet stack is thus 5 12 mm to 35 mm thick. The pieces are preferably positioned in such a way that the original longitudinal direction of the rolled linoleum sheet lies perpendicular (90°) to the transport direction of the scale-like sheet stack. The sheet can then be rolled out with friction to the desired thickness, e.g. 10 by means of a sheet calender, to form a pattern-providing sheet (top layer) causing it to expand by 10 to 20 times its length. The sheet calender used has an upper cold roll with a rough surface and a lower heated roll with a smooth surface. The rough surface of the upper cold roll causes 15 tongue-shaped pieces to be torn out of the surface of the sheet stack so that the sheet stack tears, particularly at the boundaries between the matrix and the differently colored dispersed and pressed-in particles. Since the sheet stack is heated from below by the heated lower roll of the sheet calender and thus has a somewhat softer consistency in its lower half than on the upper side of the sheet stack, which is in contact with the cold roll, the gaps or interstices produced by tearing are filled in by the matrix-colored material found between the dispersed particles. This 20 increases the distance between the previously preferably densely arranged dispersion particles. One would assume that the dispersed particles would be stretched in longitudinal direction during calendering and rolling of the sheet, so that a longitudinally oriented striped pattern would be 25 obtained. Surprisingly, however, the form of the dispersed particles is substantially preserved in this embodiment as well, and the linoleum speckles in the finished top sheet are nondirectional or only slightly oriented. It is assumed that due to the tearing of the linoleum sheet along the interfaces 30 between the matrix and the dispersed particles, the shear forces act less strongly on the particles, so that the particles are not deformed and the nondirectional form of the dispersed particles is thus preserved. These "weak links" between matrix and particles can be explained by the fact 35 that the bond between the pressed-in particles and the matrix is less strong prior to the final calendering process than the coherence of the matrix itself. This can be the case particularly if the dispersed particles, as described above, are 40 preferably somewhat drier.

45 After calendering, the sheet stack is preferably only 1 mm to 2 mm thick and contains the dispersed particles throughout the thickness of the flexible sheet material, so that even if the topmost layer of the embedded particles is locally abraded through wear, slightly deeper lying particles become visible at the surface. Thus, the flexible sheet material produced by the process according to the invention retains its speckled pattern even after considerable wear.

50 The above-described calendered sheet stack as the top layer may be connected with the substrate, for example by means of a doubling mangle.

55 The substrate as a rule consists of a substrate fabric, for example, a jute, glass fiber, or synthetic fabric, onto which is calendered a thin layer, for example, of a uncolored linoleum mixed mass.

60 The non-positive connection of substrate and top layer is produced, for example, by means of a ribbon calender or by similar devices. The subsequent maturing and further processing of the flexible sheet material thus produced by 65 means of the inventive process is carried out in the same manner as for conventional flexible linoleum sheet materials.

Surprisingly, the process according to the invention makes it possible to obtain a flexible linoleum sheet material having a structure that is variable on the one hand through the structure of the linoleum sheet and on the other hand through the dispersed unicolored or multicolored particles of at least one type, which penetrate the top layer and provide a nearly nondirectional surface appearance.

The process according to the invention permits the production of an indeterminate number of novel linoleum structures. All of these structures have in common the dispersion of unicolored or multicolored mixed mass particles, e.g. in an irregular arrangement, to produce nondirectional or only slightly oriented linoleum specks. Variations are possible by selecting form and size as well as quantity and color of the dispersed particles and by varying the structure of the rolled linoleum sheet (marbled, unicolored, speckled, etc.).

The present invention thus also comprises the flexible linoleum sheet material having a top layer as a matrix with at least a first color, and at least one type of particle embedded in the matrix in a contrasting color. The top layer can be unicolored, marbled, or speckled and can contain one or several types of unicolored and/or multicolored particles, which can differ in size and/or color.

The particles may be embedded only in the topside of the top layer, penetrate the entire top layer as individual particles or, as described above, may be distributed over the entire thickness of the top layer. The particles are preferably present in an irregular arrangement, but may also be distributed in a arbitrarily defined pattern, e.g. in the form of geometric and non-geometric figures.

In relation to the total weight of the top layer, the particles are preferably present in an amount of 10 g/m² to 500 g/m².

In the figures:

FIG. 1 shows a schematic view of an apparatus to implement a preferred embodiment of the process according to the invention. From the prefabricated unicolored or multicolored mixed linoleum mass A, a sheet is rolled in the sheet rolling mill (1). Depending on the mixed mass A, a unicolored or speckled linoleum sheet B is obtained. Via a first conveyor belt (2), the linoleum sheet B is transported to a second conveyor belt (3), where a dispersion unit (4) individually disperses the mixed mass particles of at least one type of a unicolored or multicolored dispersion mass C over linoleum sheet B. After dispersion over linoleum sheet B, the mixed mass particles of the dispersion mass C are pressed deep into the soft linoleum sheet B by means of a mangle (5), so that they are as flush as possible with linoleum sheet B. The linoleum sheet D thus prepared is now fed to the sheet placer (6), separated into about 2 m long sections and arranged in a scale-like sheet stack E. The sheet stack E is placed onto a further conveyor belt such that the sprinkled side of sheet stack E points toward the top. This conveyor belt feeds sheet stack E to the sheet calender (7) with the sprinkled linoleum sheet side facing toward the cold patterning roll. In the sheet calender (7), the sheet stack E is rolled to the desired thickness to form a flexible sheet F (top layer) and is connected to the substrate G in a doubling mill (8).

FIG. 2 is a schematic view of an apparatus for implementing a further preferred embodiment of the process according to the invention. While in the embodiment shown in FIG. 1 particles C are dispersed onto the reverse side of the linoleum sheet B, in unit (2) the dispersion mass C is dispersed directly onto the front of the linoleum sheet B.

FIG. 3 is a schematic view of a dispersion unit (4) for a linoleum mass that may be used in the process according to the invention. The mixed linoleum mass is poured into a funnel (11), which preferably opens somewhat conically toward the bottom to prevent arching of the mixed mass. A

profiled roll (14) picks up the mixed mass in its indentations. As the roll rotates, the mixed mass is then stripped by a doctor blade (12) at the height of the raised roll profile, so that, depending on the rational speed, a precisely defined amount of the mixed mass is transported within the indentations of the profiled roll (14) to the downstream ejection brush roll (13). The counter rotating ejection brush roll (13) rotates at a substantially higher speed than the profiled roll (14) and with the brush (13) reaching deeply into the indentations of the profiled roll (14) ejects the mixed mass in downward direction. An additional cleaning brush (15) may be used to eject any mixed mass residues that may have remained in the indentations of the profile roll (14). The downwardly ejected mixed max falls onto a traversely moving screen (16), which helps to equalize the dispersion and to make it more uniform. Below the traversely moving screen (one or more stationary screens (17) may be arranged to slow down the mixed particles brought into an oblique falling motion and to cause them to strike the linoleum sheet passing closely beneath with as little energy as possible. A conveyor belt (3) transports the sprinkled linoleum sheet to a mangle (5) used to press the relatively stable linoleum particles into the soft linoleum sheet.

FIGS. 4a and 4b show schematic cross sections through layers 20 and 22 at different stages of wear of the flexible sheet material produced according to a particularly preferred embodiment of the invention. The colored, dot-shaped particles 24 are distributed in matrix 26 over the entire thickness of the top layer. FIG. 4b shows the top layer from FIG. 4a in a condition after prolonged wear. A topmost layer of the flexible sheet material has been abraded by wear, so that both matrix 26 and particles 24 in this layer have been worn away. At the same time, however, particles from deeper layers have become visible so that the pattern of the floor covering presents the same appearance to the user.

The invention claimed is:

1. A process for producing a patterned flexible linoleum sheet material comprising the steps of:

dispersing at least one type of linoleum particles onto at least one side of a rolled linoleum sheet; and
pressing the linoleum particles into the rolled linoleum sheet such that the linoleum particles are not substantially distorted;
cutting the rolled linoleum sheet;
rotating the rolled linoleum sheet 90°;
stacking the rolled linoleum sheet into a sheet stack; and
rolling the sheet stack into a pattern providing sheet;
wherein the linoleum particles comprise a smaller proportion of linoleum cement than the rolled linoleum sheet;
wherein the linoleum particles are present in the form of a granular dispersion; and
wherein the linoleum particles are unicolored particles, multicolored particles, or combinations thereof.

2. The process of claim 1, wherein the rolled linoleum sheet having dispersed and pressed-in linoleum particles is processed directly as a pattern-providing sheet into a flexible linoleum material.

3. The process of claim 1, wherein the linoleum particles are pressed into the linoleum sheet by means of a pressing tool.

4. The process of claim 1, wherein the rolled linoleum sheet is unicolored, marbled or speckled.

5. The process of claim 1, wherein the linoleum particles are dispersed onto both sides of the rolled linoleum sheet.

6. The process of claim 1, wherein the rolled linoleum sheet is unicolored or multicolored.